

## Epóxi rico em zinco

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi de dois componentes, rico em zinco metálico, que atende aos requisitos da SSPC Paint 20.

### USO RECOMENDADO

Como primer de alto desempenho para promover máxima proteção como parte de qualquer sistema de revestimento anticorrosivo em ambientes agressivos, incluindo estruturas offshore, instalações petroquímicas, unidades de papel e celulose pontes e usinas hidrelétricas.  
O Interzinc 52 foi desenvolvido para fornecer excelente resistência à corrosão em situações de manutenção e novas construções.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERZINC 52

<b>Cor</b>	Azul, Cinza, Verde
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Volume de Sólidos</b>	59%
<b>Espessura</b>	50-75 micrometros(2-3 mils) seco, equivalente a 85-127 micrometros(3,4-5,1 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	7,90 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de 75 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 315 sq.ft/US galão para uma espessura de 3 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os fatores de perda apropriados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha

#### Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	10 horas	8 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Para cura sob baixas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

O intervalo máximo repintura será menor quando for utilizado polisiloxano como acabamento. Consulte a International Protective Coatings para maiores detalhes.

### DADOS REGULAMENTARES

**Ponto de Fulgor** Parte A 29°C (84°F); Parte B 30°C (86°F); Misturado 29°C (84°F)

**Peso do Produto** 2,52 kg/l (21,0 lb/gal)

**VOC** 2.80 lb/gal (336 g/lit) 152 g/kg  
Método EPA 24  
Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/CE)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

## Epóxi rico em zinco

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Os óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

#### Limpeza por jateamento abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interzinc 52, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 -75 microns ( 1,6-3,0 mils)

#### Estrutura de aço com shop primer

Interzinc 52 é indicado para aplicação sobre aço novo com aplicação recente de shop primer silicato de zinco.

Se o shop primer de zinco apresentar extensas ou muitas áreas deterioradas, ou excessiva corrosão branca, jato ligeiro será necessário. Outros tipos de shop primer não são recomendados para repintura e será necessária a completa remoção/limpeza com jato abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpas no mínimo ao padrão St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Máximo desempenho será alcançado com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; onde essa preparação não for possível, limpeza manual SSPC-SP11 é recomendada.

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado.			
	(1)	Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático.		
	(2)	Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador mecânico/pneumático..		
<b>Proporção da Mistura</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	5°C (41°F) 24 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 5 horas	40°C (104°F) 2 horas
<b>Pistola Airless</b>	Recomendado	- Alcance do bico: 0,43-0,53 mm (17-21 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.).		
<b>Pistola de ar (tanque de pressão)</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
<b>Trincha</b>	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
<b>Rolo</b>	Não recomendado			
<b>Diluyente</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822 (ou International GTA415)			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
<b>Limpeza</b>	Limpar todo o equipamento com International GTA822 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.  Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.			

## Epóxi rico em zinco

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para garantir um bom desempenho anticorrosivo, é importante que o Interzinc 52 proporcione uma espessura de película seca de no mínimo 40 micra (1,5 mils). Para obter uma película uniforme, coalescente e fechada nessa espessura de película seca, será necessário diluir o Interzinc 52 com 10% de solvente International. A espessura de película do Interzinc 52 aplicada deve ser compatível com o perfil jateado obtido durante a preparação da superfície. Não deve ser aplicada película de baixa espessura sobre perfis de jateamento inferior.

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 150 micra (6 mils).

É necessário tomar cuidado para evitar uma sobreaplicação, que pode resultar em falhas na coesão da película e para evitar que a pulverização a seco possa gerar pinholes decorrentes de sucessivos revestimentos. A sobreaplicação também pode gerar uma cura mais lenta e tempos maiores para manuseio e reaplicação.

A aplicação de espessura excessiva de Interzinc 52 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseio e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo das mesmas.

Quando o Interzinc 52 estiver desgastado, antes de fazer a aplicação da tinta, verifique se todos os sais de zinco foram removidos e só faça o revestimento com materiais recomendados.

A temperatura da superfície deve estar sempre pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Em geral, o Interzinc 52 não é recomendado para uso em área submersa. Para obter detalhes sobre essa situação, consulte a International Protective Coatings.

O Interzinc 52 é adequado ao reparo localizado de primer de zinco inorgânico danificado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

### Cura em Baixa Temperatura

Há um agente de cura alternativo disponível para aplicações sob temperaturas inferiores a 5°C (41°F).

Ao usar esse agente de cura alternativo, lembre-se de que o VOCs aumentará até 360 g/l (3 lb/gal).

Interzinc 52 tem a capacidade de curar a temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado em temperaturas inferiores a 0°C (32°F) sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	6 horas	32 horas	36 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	3 horas	16 horas	18 horas	Prolongado*
5°C (41°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado*

Os tempos de secagem acima são reais levando-se em conta a cura química e nem tanto a cura física, devido à solidificação do filme de tinta em temperaturas abaixo de 0°C (32°F).

Veja Definições e Abreviações

Para obter mais detalhes sobre os tempos de cura e repintura entre em contato com a International Protective Coatings.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Consulte a International Protective Coatings para alternativas de método aplicação compatíveis com o produto.

Nota: os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

O Interzinc 52 foi projetado para aplicação sobre aço preparado corretamente. Entretanto, é possível também aplicá-lo sobre primers pré-fabricados aprovados. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Os acabamentos recomendados são:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Para obter informações sobre outros revestimentos adequados, entre em contato com a International Protective Coatings.

## Epóxi rico em zinco

### INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico, na Ficha de Informações de Segurança do Produto (FISPQ) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança que a International Protective Coatings fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, consulte a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
	3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		10 litros			
	10 litros	24.5 kg		2.1 kg	
	3 US gal	63.3 lb		5.3 lb	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses mínimo a 25°C (77°F) Sujeito à reinspeção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.			

### Nota importante

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão. As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência.

Data de emissão: 17/08/2015.

Copyright © AkzoNobel, 17/08/2015.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)